

# 中国発の 削る磨く測る produce by 京二 中国発のworld wide brandが 日本のものづくりを変える!



JIMTOF2012

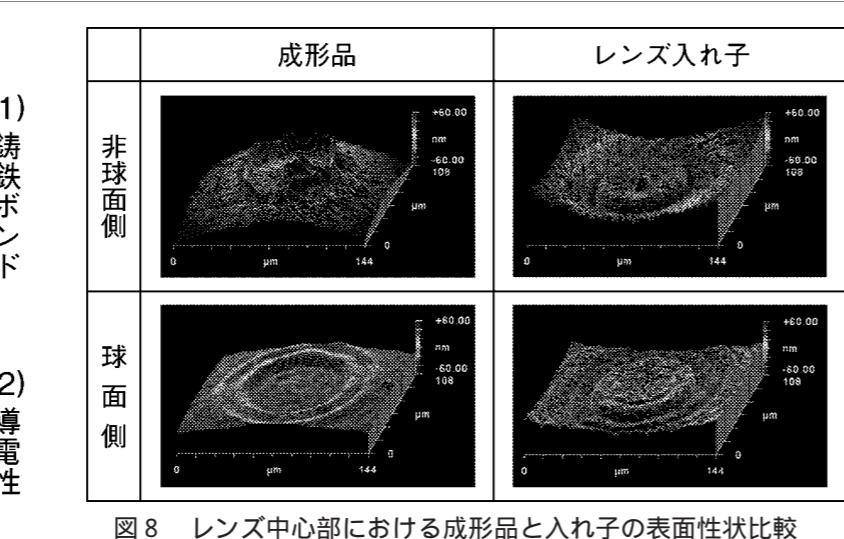
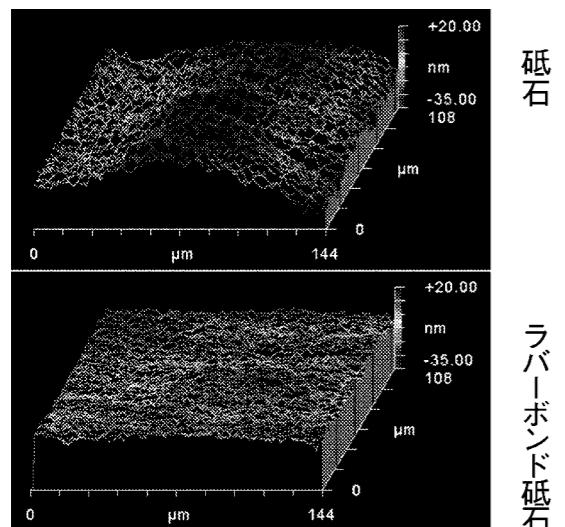
京二 第1ブース WA035 (ともに)  
京二 第2ブース WA016 (西棟1Fアトリウム)>「削る!」  
もはや新定番! 中国工具!株洲ダイヤモンド工具  
鄭州ダイヤモンド工具>「磨く!」  
最高実力の砥石メーカー!新商材!  
SAILIホイール>「測る!」  
計測機器のコストダウン!新商材!  
INSIZE中国事業責任者 ユ・シンケツ  
私が自信を持って  
提案いたしますプロフェッショナル購買パートナー  
kyoni株式会社京二  
www.kyoni.co.jp〒102-0073 東京都千代田区九段北4-3-24  
TEL.03-3264-5151 FAX.03-3264-6965図9 鋳鉄ボンド砥石と導電性ラバーボンド  
砥石の加工面比較

図8 レンズ中心部における成形品と入れ子の表面性状比較

図9は球面側の形状を示す。これは、成形品と入れ子の表面性状の比較である。成形品と入れ子の表面性状は、どちらも比較的滑らかであるが、成形品の方が若干粗い傾向がある。また、成形品の表面には、成形時に発生する可能性のある工具痕や工具摩耗の跡が見られる。

図10は、鋳鉄ボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図11は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図10は、鋳鉄ボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図11は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

## Design CHUCKING & CHANGING

1926

次代の『もの造り』を支える  
SOULデザインチャッキング

1976 PA 爪込式ピニアーバー

1969 UBL ポールロックチャック

1983 BG ベベルギヤ旋削用デザイン

1998 OPA 高精度飛沫加工用スイングピニアーバー

2006 OPAJAW インジェクタ用ピニアーバーコンビ

2010 MUL&amp;OPA ホイール全外周加工用マルチジョウコンビ

機能別チャッキングデザイン

- 振動式
- 爪引込式
- コレット式
- ダイヤフラム式
- 旋回式
- フィンガ式
- ピット抜張式
- イケル式
- アリ溝式
- コンビネーションデザイン
- その他特殊デザイン

SOUL Design-Chuckのバイオニア  
帝国チャック株式会社  
<http://www.teikoku-chuck.com>本社・工場 〒581-0071 大阪府八尾市北久宝寺2-1-50 ☎ 072-923-1821㈹ Fax 072-992-5457  
関東営業所 〒200-0061 横浜市西区久保町6-21 TCビル横浜 ☎ 045-260-8681㈹ Fax 045-260-8680  
中部営業所 〒485-0033 愛知県小牧市郷中1-181 TCビル小牧 ☎ 0568-75-6151㈹ Fax 0568-75-7610

進って87年

JIMTOF2012  
ブース No. 西館 1階 W208

## Value & Technology

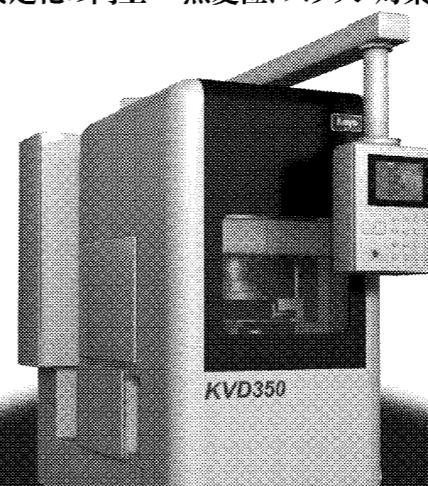
技に夢を求めて 値値ある技術をあなたのものへ

Model:KVD350W

両頭平面研削盤

NEW KVD300 後継機

- 使いやすさの追求 — 段取り性、メンテナンス性の向上
- 新開発、高剛性ビルトインといシスピンドル搭載
- といし径φ355mm対応
- 性能安定化の向上 — 熱変位、スラッジ対策

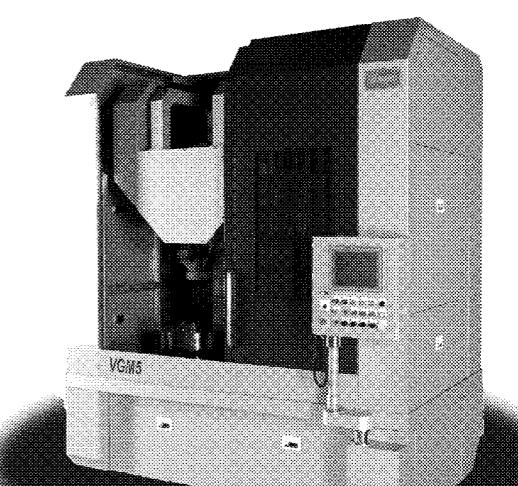


Model:VGM5

立形複合研削盤

ワンチャックで多工程・高精度研削!

- 工程集約で高精度・高速研削を実現した  
立形複合研削盤



Koyo

光洋機械工業株式会社

本社: 〒581-0091  
大阪府八尾市南植松町2丁目34番地  
TEL (072) 922-7623 FAX (072) 991-6518  
<http://www.koyo-machine.co.jp>JIMTOF2012  
東3ホールE3013営業拠点  
国内: 東京、中部、西日本  
海外: アメリカ、中国、韓国、タイ

## ラバーボンド砥石による高品位非球面 プラスチックレンズの製造プロセスの検討

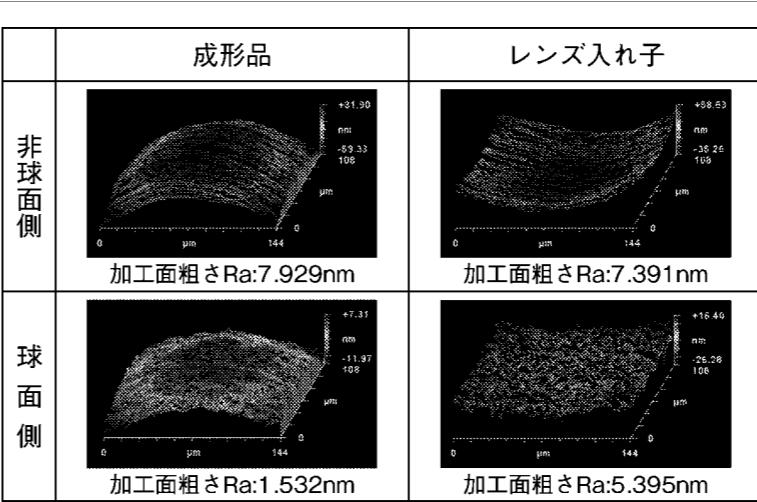


図7 成形品と入れ子の表面性状比較

図8は球面側の形状を示す。これは、成形品と入れ子の表面性状の比較である。成形品と入れ子の表面性状は、どちらも比較的滑らかであるが、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図9は球面側の形状を示す。これは、成形品と入れ子の表面性状の比較である。成形品と入れ子の表面性状は、どちらも比較的滑らかであるが、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図10は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図11は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図12は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図13は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図14は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図15は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図16は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図17は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図18は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図19は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図20は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図21は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図22は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図23は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図24は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図25は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図26は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図27は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図28は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図29は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図30は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図31は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図32は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図33は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図34は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図35は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図36は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図37は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図38は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図39は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図40は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図41は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図42は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図43は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図44は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図45は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図46は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図47は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図48は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図49は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図50は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図51は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図52は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図53は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図54は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図55は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図56は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図57は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図58は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図59は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図60は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図61は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図62は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図63は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図64は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図65は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図66は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図67は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図68は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図69は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図70は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図71は、導電性ラバーボンド砥石による仕上げ面の改善効果を示す。成形品と入れ子の表面性状の比較では、成形品の方がより滑らかであることが確認された。

図